

10/621\*108

09.22.03



Europäisches Patentamt

(19)

European Patent Office

Office européen des brevets

(11) Veröffentlichungsnummer:

0 141 930  
A2

(12)

## EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: 84109641.5

(51) Int. Cl.: F 04 B 11/00, F 04 B 13/00,  
F 04 B 13/02, G 05 D 11/02

(22) Anmeldetag: 13.08.84

(30) Priorität: 12.08.83 DE 3329296  
24.04.84 DE 3415253(71) Anmelder: Reinhardt-Technik GmbH & Co.,  
Waldheimstrasse 3, D-5883 Kierspe 1 (DE)(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung: 22.05.85  
Patentblatt 85/21(72) Erfinder: Lückhoff, Peter, Am Nocken 49, D-5883 Kierspe (DE)  
Erfinder: Holger, Adolf, Am Nocken 59, D-5883 Kierspe (DE)  
Erfinder: Fischer, Klaus-Peter, Geichtstrasse 12, D-5882 Meinerzhagen (DE)  
Erfinder: Johannesknecht, Bernd, Am Hang, D-5883 Kierspe (DE)  
Erfinder: Furmanek, Richard, Am Ahornweg 36, D-5883 Kierspe (DE)  
Erfinder: Heiligenhaus, Friedrich-Karl, Dörschelweg, D-5883 Kierspe (DE)  
Erfinder: Rohde, Hans J., Ginster Weg 1, D-5882 Meinerzhagen (DE)(64) Benannte Vertragsstaaten: AT BE CH DE FR GB IT LI LU  
NL SE(74) Vertreter: Schiller, Walter, Dr., Kanzlei Münicl & Schiller  
Willibaldstrasse 36, D-8000 München 21 (DE)

## (54) Verfahren und Vorrichtung zum Dosieren von mindestens einem viskosen Stoff.

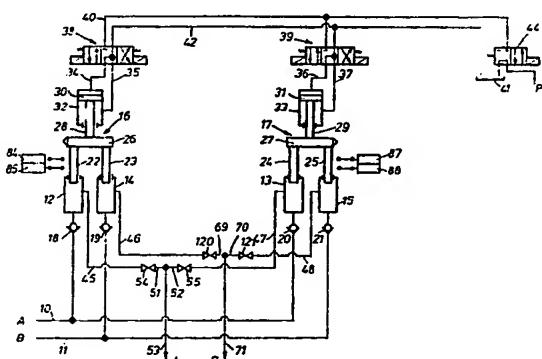
(57) Beschrieben wird ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Dosieren von mindestens einem viskosen Stoff.

In an sich bekannter Weise werden für jeden Stoff jeweils zwei Auspreseinheiten verwendet. Die Auspreseinheiten sind über mit Rückschlagventilen ausgerüstete Zuführleitungen mit einer Zuführpumpe für den viskosen Stoff sowie über mit Ventilen ausgerüstete Auspressleitungen an eine Abgabevorrichtung angeschlossen.

Erfindungsgemäß gleicht eine Druckangleicheinheit den Druck in den beiden Auspreseinheiten an und überlagert das Ende des Auspressvorgangs der einen Auspreseinheit durch den Auspressvorgang der jeweils anderen Auspreseinheit.

Bei einem Ausführungsbeispiel der Erfindung steuert die Druckanpassseinheit den mittleren Förderdruck der Zuführpumpe während bei einem weiteren Ausführungsbeispiel der Erfindung, das insbesondere für hohe Drücke gedacht ist, eine speziell ausgebildete Druckerhöhungseinheit vorgesehen ist.

EP 0 141 930 A2



1

1

## B e s c h r e i b u n g

5 Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Dosieren von mindestens einem viskosen Stoff und insbesondere von Zwei-Komponenten-Kunststoffen, bei denen der Stoff mit Hilfe von zwei an mindestens einer Zuführpumpe 10 angeschlossenen Auspreßeinheiten einer Abgabevorrichtung zugeführt wird.

Es ist bekannt, viskose Stoffe, wie Ein- oder Mehrkomponenten-Kunststoffe, die z.B. als Lack zum Beschichten von Gegenständen dienen, einer Abgabevorrichtung, z. B. einer Spritzdüse, mittels zwei aufeinanderfolgend betätigbaren Auspreßeinheiten zuzuführen, die wechselweise mittels einer Pumpe mit dem viskosen Stoff gefüllt werden. Beim aufeinanderfolgenden Tätigwerden dieser Auspreßeinheiten tritt jedoch im Umschaltpunkt, d. h. zu demjenigen Zeitpunkt, an dem der Auspreßvorgang der einen Auspreßeinheit endet und derjenige der anderen Auspreßeinheit beginnt, ein Druckverlust ein, der zu Dosierfehlern führen kann. Man hat versucht, diesen Nachteil durch längere Mischstrecken und andere Anordnungen zu kompensieren, um eine stets gleichmäßige Dosierung zu erreichen. Diese Maßnahmen mögen in Fällen ausreichen, in denen es auf die Qualität der Beschichtung nicht in dem Maße ankommt, wie z. B. bei Korrosionsschutzbeschichtungen. Wenn es aber auf die dekorative Wirkung bzw. die Qualität der Beschichtung, wie z. 20 B. bei Lackierungen, in hohem Maße ankommt, bei denen auch die verwendeten Stoffe empfindlicher handzuhaben sind, insbesondere wenn schnellere Aushärtzeiten gefordert werden, dann sind diese bekannten Maßnahmen zur Kompensation der 25 durch den Umschaltpunkt der Auspreßeinheiten bedingten Dosierfehler nicht mehr ausreichend.

0141930

1

2

Der Erfindung liegt deshalb die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren gemäß dem Oberbegriff des Patentanspruchs 1 zum Dosieren von viskosen Stoffen bzw. eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens derart weiterzubilden, daß auch an den Umschaltpunkten der Auspreßeinheiten eine genaue Dosierung des viskosen Stoffes erreicht wird, so daß auch bei kurzen Mischzeiten im Taktverfahren Werkstücke ungeachtet 10 der Umschaltpunkte der Auspreßeinheiten stets gleichmäßig beschichtet werden können.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß durch die im kennzeichnenden Teil des Patentanspruchs 1 angegebenen 15 Merkmale gelöst.

Die Erfindung löst diese Aufgabe durch die Überlagerung des Endes eines Auspreßvorgangs jeweils einer der beiden Auspreßeinheiten durch den Auspreßvorgang der jeweils anderen 20 Auspreßeinheit, wobei der Druck in der jeweils anderen Auspreßeinheit dem Druck in der einen der beiden Auspreßeinheiten angeglichen wird.

Durch die Überlagerung der Auspreßvorgänge beider Auspreß- 25 einheiten bei vorhergehender Druckangleichung der jeweils den Auspreßvorgang der ersten Auspreßeinheit überlagernden zweiten Auspreßeinheit läßt sich eine stets gleichmäßige Dosierung des auszupressenden viskosen Stoffes erreichen, so daß Ein- oder Mehrkomponenten-Kunststoffe verarbeitende 30 Maschinen für sämtliche Einsatzzwecke, wie Spritzen oder Gießen, verwendet werden können, bei denen dosiert werden muß, insbesondere in der Autolackiererei und in der Möbelindustrie.

35 So ist es möglich, lösungsmittelfreie Zweikomponenten-Lacke z.B. für Autoteile an schnelllaufenden Fließbändern zu ver-

0141930

1

J

wenden bzw. Werkstücke mit Zweikomponenten-Lack im Taktverfahren elektrostatisch zu beschichten. Ebenso können Werkstücke gespritzt, verklebt oder versiegelt werden. Die 5 Taktzeit reicht aus, um das System zu füllen und einen neuen Arbeitszyklus zu beginnen.

Vorrichtungen zur Durchführung des Verfahrens sind in den Ansprüchen 2 folgende gekennzeichnet.

10

Die Vorrichtung zum Durchführen des Verfahrens gemäß der Erfindung besteht in an sich bekannter Weise aus zwei Auspreßeinheiten für mindestens einen viskosen Stoff, die über mit Absperrventilen ausgerüstete Zuführleitung an mindestens eine Zufühpumpe für den jeweiligen viskosen Stoff sowie über mit Absperrventilen ausgerüstete Auspreßleitungen an eine Abgabevorrichtung angeschlossen sind.

Erfnungsgemäß weist die Vorrichtung eine Druckangleich-20 einheit auf, die den Druck in den beiden Auspreßeinheiten auf einen gleichen Wert einstellt und das Ende des Auspreßvorgangs der einen Auspreßeinheit durch den Auspreßvorgang der jeweils anderen Auspreßeinheit überlagert.

25 Diese Druckangleicheinheit kann insbesondere dann, wenn der Druck in den Auspreßleitungen kleiner als 10 bar ist, beispielsweise aus einer Steuereinheit für den Förderdruck der Zufühpumpen bestehen; z.B. durch eine Drehzahlsteuerung wird der mittlere Förderdruck der Zufühpumpe 30 derart geregelt oder gesteuert, daß der Druck in den Zuführleitungen gleich dem gewünschten Arbeitsdruck bzw. dem Auspreßdruck ist (Anspruch 3).

Natürlich ist es möglich, den oder die viskosen Stoffe mit 35 einem höheren Druck als dem Abgabedruck der Auspreßeinheiten zuzuführen und nach Beendigung des Füllens der

0141930

1

4

jeweiligen Auspreßeinheit den Druck beispielsweise über ein Überdruckventil abzusenken (Anspruch 4).

5 Die in den Ansprüchen 3 und 4 gekennzeichneten Ausbildungen der Druckangleicheinheit sind insbesondere für Auspreßdrücke bis 10 bar, d.h. für vergleichsweise niedrige Auspreßdrücke geeignet, da für diesen Druckbereich billige und zuverlässige Zuführpumpen zur Verfügung stehen.

10

Eine Ausbildung der Druckanpaßeinheit für höhere Arbeitsdrücke, d.h. für Arbeitsdrücke bis zu mehreren 100 bar ist gemäß Anspruch 5 dadurch gekennzeichnet, daß die Druckangleicheinheit mindestens eine Druckerhöhungseinheit aufweist, an die die Auspreßleitungen der beiden Auspreßeinheiten zusätzlich über je eine Abzweigleitung angeschlossen sind, daß sowohl in die Abzweigleitungen als auch in die Auspreßleitungen Absperrventile geschaltet sind, die in Abhängigkeit von der Hubstellung der Auspreßkolben in den 15 Auspreßeinheiten derart steuerbar sind, daß während des Auspreßvorgangs einer der beiden Auspreßeinheiten und nach dem Füllen der anderen Auspreßeinheit die Druckerhöhungseinheit mit Druckmitteldruck im Sinne einer Angleichung des Materialdrucks des in der anderen Auspreßeinheit strömenden 20 Materials beaufschlagbar ist, und anschließend die andere Auspreßeinheit zur ersten Auspreßeinheit zuschaltbar ist. Diese Vorrichtung ermöglicht einerseits ein genaues kontinuierliches Dosieren eines unter Druck abzugebenden viskosen Stoffes, andererseits aber die Einhaltung äußerst 25 kurzer Taktzeiten ohne Beeinträchtigung der Dosierqualität. Der Einsatz von Ein- oder Mehrkomponenten-Kunststoffen, insbesondere von Lacken, zur taktweisen Beschichtung von Werkstücken, z.B. in der Automobil- und Möbelindustrie, ist damit möglich.

30

Die Zuverlässigkeit und Genauigkeit der Vorrichtung sowohl

0141930

5

gemäß den Ansprüchen 3 und 4 als auch gemäß Anspruch 7 wird durch Endschalter weiter erhöht, die gemäß den Ansprüchen 5, 6 und 8 bis 11 den einzelnen Auspreßeinheiten zugeordnet sind, und von denen ein Endschalter nach vollständiger Füllung der zugeordneten Auspreßeinheit durch deren Auspreßkolben im Sinne der Druckmittelbeaufschlagung der Druckerhöhungseinheit zur Angleichung des Drucks der gefüllten Auspreßeinheit an den Druck der auspressenden Auspreßeinheit anfahrbar ist.

Durch den in Anspruch 5 gekennzeichneten Endschalter wird sichergestellt, daß in einer bestimmten Arbeitshubstellung des Auspreßkolbens jeweils einer der beiden Auspreß-  
15 einheiten ein Endschalter anfahrbar ist, der das Öffnen eines in die Auspreßleitung der anderen Auspreßeinheit geschalteten Ventils sowie die gleichzeitige Betätigung dieser anderen Auspreßeinheit im Auspreßsinne bewirkt.

20 Die zeitabhängige Steuerbarkeit der in die Auspreßleitungen zwischen den Auspreßeinheiten und der Druckerhöhungseinheit geschalteten Ventile im Schließsinn desjenigen Ventils, welches in die von der nachträglich zugeschalteten Auspreß-  
25 einheit zur Druckerhöhungseinheit führende Leitung geschaltet ist, gewährleistet insbesondere ein einwandfreies und sicheres Umschalten von einer Auspreßeinheit auf die andere unter Sicherung der Funktion der Druckerhöhungseinheit.

30 Mit dem weiteren Endschalter jeder Auspreßeinheit gemäß Anspruch 6 wird das Verschließen der Auspreßleitung sichergestellt, die mit der jeweils entleerten Auspreßeinheit verbunden ist.

35 Im vorstehenden Sinne ist auch die zeitabhängige Steuerung der Druckbeaufschlagung der Druckerhöhungseinheit so-

0141930

1

wie die Abschaltung jeweils einer der beiden Auspreßeinheiten sinnvoll, da diese Steuervorgänge Voraussetzung sind für die Herstellung der Verbindung der Druckerhöhungseinheit mit der jeweils entleerten Auspreßeinheit, damit beide Einheiten anschließend mit viskosem Stoff gefüllt werden können.

Anspruch 12 betrifft eine besonders vorteilhafte Ausführungsform der erfindungsgemäßen Vorrichtung für Zweikomponenten-Kunststoffe, da sie eine genaue Dosierung beider Komponenten sicherstellt und damit die Verwendung z.B. von lösungsmittelfreien Zweikomponenten-Lacken für Autoteile oder die elektrostatische Beschichtung von Werkstücken mit Zweikomponenten-Lacken im Taktverfahren auch bei sehr niedrigen Mischungstoleranzen und stark verkürzten Mischzeiten ermöglicht.

20 Die Erfindung wird nachstehend anhand von Ausführungsbeispielen unter Bezugnahme auf die Zeichnung näher beschrieben, in der zeigen:

Fig. 1 ein Materialschema eines ersten Ausführungsbeispiels  
25 einer Vorrichtung zum Dosieren von Zweikomponenten-Kunststoffen,

Fig. 2 ein Materialschema eines zweiten Ausführungsbeispiels einer Vorrichtung zum Dosieren von Zweikomponenten-Kunststoffen,

Fig. 3 eine Ausführungsform der Vorrichtung in Seitenansicht, und

35 Fig. 4 die Vorrichtung gemäß Fig. 3 in Vorderansicht.

In Fig. 1 sind mit den Bezugszeichen 10 und 11 Zuführleitungen für die Basiskomponente A und den Härter B eines Zweikomponenten-Kunststoffes bezeichnet, die nicht dargestellte Druckpumpen, beispielsweise Kolbenpumpen, mit jeweils einem Paar Auspreßzylinern 12, 13 bzw. 14, 15 zweier Auspreßeinheiten 16 bzw. 17 verbinden. In die zu diesen 10 Auspreßzylinern führenden Leitungen ist jeweils ein Rückschlagventil 18, 19, 20 bzw. 21 geschaltet. Den einzelnen Auspreßzylinern sind jeweils Auspreßkolben 22, 23, 24 bzw. 25 zugeordnet. Die äußeren Enden der beiden Auspreßkolben 22, 23 der Auspreßeinheit 16 sind an einem Auspreßbalken 26 befestigt, während die Auspreßkolben 24, 25 der Auspreßeinheit 17 mit einem Auspreßbalken 27 fest verbunden sind. Die Auspreßbalken 26 und 27 der beiden Auspreßeinheiten sind an dem äußeren Ende einer Kolbenstange 28 bzw. 29 befestigt, deren Kolben 30 bzw. 31 in je 20 einem Druckmittelzylinder 32 bzw. 33 verschiebbar gelagert sind. Je eine Leitung 24, 35 bzw. 36, 37 ist an je ein Ende der beiden Druckmittelzylinder 32, 33 angeschlossen, wobei die Zylinderseiten der beiden Druckmittelzylinder über je ein elektromagnetisches Mehrwegeventil 38 bzw. 39 25 an eine Druckleitung 40, oder an eine zu einem Druckmittelbehälter 41 führende Rückflußleitung 42 angeschlossen werden können. In die von der Druckmittelquelle P gespeiste Druckleitung 40 ist ein Drei-Zwei-Wegeventil 44 geschaltet, in dessen Ruhestellung Druckmittel 30 direkt von der Pumpe über das Ventil in den Druckmittelbehälter 41 fließt. Wenn Druck benötigt wird, also entweder das Ventil 38 oder 39 anzieht, zieht auch das Ventil 44 mit an.

35 Die Auspreßzyliner 12, 14 bzw. 13, 15 sind jeweils an Auspreßleitungen 45, 46, 47, 48 angeschlossen. Dabei stehen

0141930

1

8

die Auspreßzyylinder 12, 13 der beiden Auspreßeinheiten 16, 17 über die Auspreßleitungen 45, 47 und sich daran anschließende Auspreßleitungen 51, 52 mit einer gemeinsamen 5 Abgabeleitung 53 für die Stoffkomponente A des Zweikomponenten-Kunststoffes in Verbindung. In die Auspreßleitungen 51 bzw. 52 sind jeweils automatisch betätigbare Absperrventile 54, 55 geschaltet.

10 Der Auspreßzyylinder 14 der Auspreßeinheit 16 sowie der Auspreßzyylinder 15 der Auspreßeinheit 17, die jeweils mit dem Härter B des Zweikomponenten-Kunststoffes gefüllt werden können, stehen über die Auspreßleitungen 46 und 48 und Auspreßleitungen 69, 70 mit einer gemeinsamen Abgabeleitung 15 71 für den Härter B in Verbindung. In die Auspreßleitungen 69, 70 sind automatisch betätigbare Absperrventile 120, 121 geschaltet.

Jedem Auspreßbalken 26 bzw. 27 sind jeweils zwei Endschalter 84, 85 bzw. 87, 88 zugeordnet, die in Abhängigkeit von der Stellung der Auspreßbalken 26, 27 Steuervorgänge der Einrichtung, insbesondere die Betätigung der beschriebenen Ventile, auslösen.

25 Im folgenden wird die Wirkungsweise der Vorrichtung gemäß Fig. 1 beschrieben:

Bei Inbetriebnahme der Vorrichtung gemäß Fig. 1 werden die beiden Auspreßeinheiten 16 und 17 durch die mit den 30 nichtdargestellten Kolbenpumpen verbundenen Zuführleitungen 10, 11 gefüllt, die Auspreßzyylinder 12 und 13 der beiden Auspreßeinheiten jeweils mit der Basiskomponente A und die Auspreßzyylinder 14 und 15 über die Leitung 11 mit dem Härter B des Zweikomponenten-Kunststoffes. Dabei befindet 35 sich das Mehrwegeventil 38 in der in Fig. 1 dargestellten Stellung, in der das Druckmittel aus dem Druckmittel-

1

9

zylinder 32 über die Leitungen 34 und 42 in den Behälter 41 zurückfließen konnte. Der Kolben 31 wird beim Füllen der Auspreßzyylinder 13 und 15 zurückgefahren, wobei infolge der 5 Stellung des Mehrwegeventils 39 aus der Zylinderseite des Druckmittelzylinders 33 das Druckmittel ebenfalls über die Rückflußleitung 42 in den Druckmittelbehälter 41 entweichen kann.

10 Anschließend wird das elektromagnetische Mehrwegeventil 38 umgeschaltet, so daß die Druckleitung 40 über die Leitung 34 mit der Zylinderseite des Druckmittelzylinders 32 verbunden und dessen Kolben 30 im Auspressinne der Auspreßkolben 22, 23 in Fig. 1 nach unten bewegt wird. Gleichzeitig 15 mit der Umschaltung des Mehrwegeventils 38 werden die automatischen Ventile 54 und 120 geöffnet, so daß die Basiskomponente A aus dem Auspreßzyylinder 12 über die Leitungen 45, 51 in die Abgabeleitung 53 strömen kann. Zur selben Zeit drückt der Auspreßkolben 22 aus dem Auspreß- 20 zylinder 14 den Härter B durch den Leitungen 46 und 69 in die Abgabeleitung 71. Die Abgabeleitungen 52 und 71 führen zu einer ansich bekannten und daher nicht dargestellten Mischvorrichtung, von der aus der Zweikomponentenkunststoff einer Abgabevorrichtung, z. B. einer Düse oder 25 Sprühvorrichtung zuführt wird.

Während des Auspreßvorgangs der Auspreßkolben 22, 23 der Auspreseinheit 16 fährt der zugehörige Auspreßbalken 26 den Endschalter 84 an. Hierdurch werden die automatischen 30 Absperrventile 55 in der Leitung 52 sowie 121 in der Leitung 70 geöffnet. Etwa gleichzeitig wird das Mehrwegeventil 39 umgeschaltet, so daß die Druckleitung 40 über die Leitung 36 die Zylinderseite des Druckmittelzylinders 32 mit Druck beaufschlagt und den Kolben 31 zusammen mit 35 dem Auspreßbalken 27 und den Auspreßkolben 24, 25 abwärts treibt. Dadurch kann die Basiskomponente A aus dem

0141930

- 15 -

1

16

Auspreßzylinder 13 durch die Leitungen 47 und 52 in die Abgabeleitung 53 für die Basiskomponente A ausgepreßt werden, während der Härter B aus dem Auspreßzylinder 15 durch die 5 Leitungen 48 und 70 in die Abgabeleitung 71 für den Härter B gepreßt wird.

Bei der weiteren Fortsetzung des Auspreßhubes der Auspreßeinheit 16 fährt deren Auspreßbalken 26 den Endschalter 85 an, der das Schließen der automatischen Absperrventile 54, 120 in den Leitungen 51 bzw. 69 bewirkt. Die Auspreßeinheit 16 wird durch Betätigung des Mehrwegeventils 38 abgeschaltet.

15 Während des Auspreßvorgangs der Auspreßeinheit 17 werden die Auspreßzylinder 12 und 14 der Auspreßeinheit 16, wie erwähnt, mit den Komponenten A und B gefüllt, bis der Auspreßzylinder 12 und 15 in der oberen Totpunktstellung der Auspreßkolben 22, 23 vollständig gefüllt ist.

20

Beim weiteren Auspreßvorgang der Auspreßeinheit 17 betätigt deren Auspreßbalken 27 den Endschalter 87, durch den die automatischen Absperrventile 45 und 120 geöffnet werden. Durch ein gleichzeitiges Umschalten des Mehrwegeventils 38 25 beginnt die Auspreßeinheit 16 mit dem Auspressen.

Am Ende des Auspreßhubes der Auspreßeinheit 17 fährt deren Auspreßbalken 27 den Endschalter 88 an, durch den die automatischen Absperrventile 55 und 121 in den Leitungen 52 und 30 70 geschlossen werden.

Nach dem Abschalten der Auspreßeinheit 17 beaufschlagen die Zuführpumpen über die Zuführleitungen 10 und 11 die Auspreßzylinder 13 bzw. 15 mit den Komponenten A bzw. B, um 35 diese vollständig zu füllen.

- 16 -  
11

1

An dieser Stelle wiederholt sich der Arbeitszyklus wie vorstehend beschrieben.

5 Das vorstehend beschriebene Ausführungsbeispiel einer erfundungsgemäßen Vorrichtung eignet sich insbesondere für Drücke bis etwa 10 bar in den Auspreßleitungen, da für derartige Drücke billige und einfach handzuhabende pumpen zur Verfügung stehen. Für höhere Anlagendrücke, d.h. für  
10 Anlagen bis zu einigen 100 bar eignet sich insbesondere das in Verbindung mit Fig. 2 beschriebene Ausführungsbeispiel.

In Fig. 2 sind gleiche Elemente wie in Fig. 1 mit den selben Bezugszeichen bezeichnet. Auf eine nochmalige Erläuterung wird deshalb verzichtet. Im folgenden werden nur die Teile beschrieben, die neu hinzugekommen sind und die erfundungsgemäß vorgesehene Druckangleicheinheit für hohe Anlagendrücke bilden:

20 Von Abzweigepunkten 49, 50 führen jeweils Druckleitungen 56, 57 mit automatisch betätigbaren Absperrventilen 58, 59 über eine gemeinsame Leitung 60 zu einem Druckerhöhungszylinder 61, der Bestandteil einer Druckerhöhungseinheit 62 ist. In dem Druckerhözungszylinder 61 ist die Kolbenstange 63 eines Druckkolbens 64 nach Art eines Plungers geführt,  
25 der in einem Druckzylinder 65 verschiebbar gelagert und zylinderseitig mit Druckmittel, vorzugsweise Druckluft, entgegen der Wirkung einer Rückstellfeder 66 beaufschlagbar ist. Die Rückstellfeder 66 kann gegebenenfalls wegfallen, da der Materialdruck für die Rückstellung des Druck-  
30 kolbens 64 ausreicht.

Der Auspreßzylinder 14 der Auspreßeinheit 16 sowie der Auspreßzylinder 15 der Auspreßeinheit 17, die jeweils mit dem Härter B des Zweikomponenten-Kunststoffes gefüllt  
35 werden können, stehen über die Auspreßleitungen 46 und 48

0141930

1

12

über Abzweigpunkte 67, 68 und Auspreßleitungen 69, 70 mit einer gemeinsamen Abgabeeleitung 71 für den Härter B in Verbindung. In die Auspreßleitungen 69, 70 sind automatisch 5 betätigbare Absperrventile 120, 121 geschaltet.

Von den Abzweigpunkten 67, 68 führen jeweils Druckleitungen 72, 73, in die automatisch betätigbare Absperrventile 74 bzw. 75 geschaltet sind, über eine gemeinsame 10 Druckleitung 76 zu einem Druckerhöhungszylinder 77 einer Druckerhöhungseinheit 78. In den Druckerhözungszylinder 77 taucht die Kolbenstange 79 eines Druckkolbens 80 plungerig ein, der in einem Druckzylinder 81 verschiebar gelagert ist. Der Druckkolben 80 ist zylinderseitig in 15 nicht näher dargestellter Weise von einem Druckmittel, vorzugsweise Druckluft, entgegen der Wirkung einer Rückstellfeder 82 beaufschlagbar. Die Rückstellfeder 82 kann gegebenenfalls auch weggelassen werden, da der Materialdruck für die Rückstellung des Druckkolbens 80 ausreicht.

20

Die Wirkungsweise der beschriebenen Vorrichtung ist wie folgt:

Die Inbetriebnahme der Vorrichtung erfolgt in gleicher 25 Weise wie die Inbetriebnahme der Vorrichtung gemäß Fig. 1.

Beim Füllen der genannten Auspreßzylinder sind die automatischen Absperrventile 59 und 75 gleichzeitig geöffnet. Infolgedessen strömt die Basiskomponente A beim Füllen des 30 Auspreßzylinders 13 in die Leitung 47, 57 und 60 sowie in den Druckerhözungszylinder 61, dessen Kolbenstange 63 sich in der oberen Ausgangsstellung bei druckentlastetem Druckzylinder 65 befindet.

35 Gleichzeitig steht der Auspreßzylinder 15 über die Auspreßleitung 48 und die Druckleitung 73 mit geöffnetem

0141930

- 18 -

13

1

Ventil 75 und die Druckleitung 76 mit dem Druckerhöhungszylinder 77 in Verbindung, der mit dem Härter B gefüllt wird. Die Kolbenstange 79 nimmt ebenfalls die obere 5 Ausgangsstellung bei druckentlastetem Druckzylinder 81 ein.

Anschließend wird das elektromagnetische Mehrwegeventil 38 umgeschaltet, so daß die Druckleitung 40 über die Leitung 34 mit der Zylinderseite des Druckmittelzylinders 32 10 verbunden und dessen Kolben 30 im Auspreßsinne der Auspreßkolben 22, 23 in Fig. 2 nach unten bewegt wird. Gleichzeitig mit der Umschaltung des Mehrwegeventils 38 werden die automatischen Ventile 54 und 120 geöffnet, so daß die Basiskomponente A aus dem Auspreßzylinder 12 über 15 die Leitung 45, 51 in die Abgabeleitung 53 strömen kann. Zur selben Zeit drückt der Auspreßkolben 23 aus dem Auspreßzylinder 14 den Härter B durch die Leitungen 46 und 69 in die Abgabeleitung 71. Die Abgabeleitungen 53 und 71 führen zu der Mischvorrichtung, von der aus der Zweikomponenten-Kunststoff einer Abgabevorrichtung, z.B. einer 20 Düse oder Sprühvorrichtung zugeführt wird.

Während des Auspreßvorgangs der Auspreßeinheit 16 wird von dem Auspreßbalken 27 der Auspreßeinheit 17 der obere 25 Endschalter 86 angefahren, sobald die zugehörigen Auspreßzylinder 13 und 15 mit den Stoffkomponenten A und B gefüllt sind. Durch die Betätigung des oberen Endschalters 86 werden die Druckerhözungszylinder 61 und 77 mit Druckmittel, vorzugsweise Druckluft, entgegen der Wirkung der 30 Rückstellfedern 66, 82 beaufschlagt. Infolgedessen werden die in den Druckerhözungszylindern 61 bzw. 77 enthaltenen Stoffkomponenten A bzw. B in das System mit einem solchen Druck hineingepreßt, daß der Druck in der Auspreßeinheit 17 dem Druck des aus der Auspreßeinheit 16 strömenden 35 Materials angeglichen wird, ehe die Auspreßeinheit 17 im Auspreßsinne betätigt wird.

0141930

- 19 -

1

14

Bei der weiteren Fortsetzung des Arbeitshubes der Auspreßkolben 22, 23 der Auspreßeinheit 16 fährt der zugehörige Auspreßbalken 26 den Endschalter 84 an. Hierdurch werden die automatischen Absperrventile 55 in der Leitung 52 sowie 121 in der Leitung 70 geöffnet. Etwa gleichzeitig wird das Mehrwegeventil 39 mit Druck beaufschlagt, so daß die Druckleitung 40 über die Leitung 36 die Zylinderseite des Druckmittelzylinders 33 mit Druck beaufschlagt und den Kolben 31 zusammen mit dem Auspreßbalken 27 und den Auspreßkolben 24, 25 abwärts treibt. Dadurch kann die Basiskomponente A aus dem Auspreßzylinder 13 durch die Leitung 47 und 52 in die Abgabeleitung 53 für die Basiskomponente A ausgepreßt werden, während der Härter B aus dem Auspreßzylinder 15 durch die Leitungen 48 und 70 in die Abgabeleitung 71 für den Härter B gepreßt wird.

Nach Ablauf einer einstellbaren Zeit schließen die automatischen Absperrventile 59 und 75 in den Leitungen 57 bzw. 73, so daß die Stoffkomponenten A und B ausschließlich in die Abgabeleitungen 53 und 71 fließen.

Bei der weiteren Fortsetzung des Auspreßhubes der Auspreßeinheit 16 fährt deren Auspreßbalken 26 den Endschalter 85 an, der das Schließen der automatischen Absperrventile 54 und 120 in den Leitungen 51 bzw. 69 bewirkt.

Nach Ablauf einer einstellbaren Zeit werden die Druckerhöhungszylinder 61 und 77 entlüftet. Die Auspreßeinheit 16 wird durch Betätigung des Mehrwegeventils 38 abgeschaltet.

Nach dem Abschalten der Auspreßeinheit 16 werden die automatischen Absperrventile 58 in der Leitung 56 sowie 74 in der Leitung 72 geöffnet, so daß die Zuführpumpen über

0141930

- 20 -

15

1

die Leitungen 10 und 11 die Auspreßzylinder 12 und 14 der Auspreßeinheit 16 mit den Komponenten A bzw. B wieder füllen können. Dabei strömt die Komponente A über die 5 Leitungen 45 und 56 in den Druckerhöhungszyylinder 61 bzw. die Stoffkomponente B über die Leitungen 46 und 72 in den Druckerhöhungszyylinder 77.

Während des Auspreßvorgangs der Auspreßeinheit 17 werden 10 die Auspreßzylinder 12 und 14 der Auspreßeinheiten 16, wie erwähnt, mit den Komponenten A und B gefüllt, bis bei vollständiger Füllung der Auspreßzylinder 12 und 14, also in der oberen Totpunktstellung der Auspreßkolben 22, 23 der Auspreßbalken 26 den oberen Endschalter 83 anfährt. Durch 15 diesen Endschalter 83 werden die Druckzylinder 65 und 81 der Drucklufterhöhungseinheiten 62, 78 mit Druckluft beaufschlagt. Dadurch wird der Materialdruck in der Auspreßeinheit 16 dem Druck des aus der Auspreßeinheit 17 ausströmenden Materials angeglichen.

20

Beim weiteren Auspreßvorgang der Auspreßeinheit 17 betätigt deren Auspreßbalken 27 den zweiten Endschalter 87, durch den die automatischen Absperrventile 54 und 120 geöffnet werden. Durch ein gleichzeitiges Umschalten des Mehr- 25 wegeventils 38 beginnt die Auspreßeinheit 16 mit dem Auspressen.

Nach Ablauf einer einstellbaren Zeit schließen die automatischen Absperrventile 58 und 74 in den Leitungen 56 30 und 72.

Am Ende des Auspreßhubes der Auspreßeinheit 17 fährt deren Auspreßbalken 27 den dritten zugehörigen Endschalter 98 an, durch den die automatischen Absperrventile 55 und 121 35 in den Leitungen 52 und 70 geschlossen werden.

0141930

16  
- 21 -

1

Nach dem Ablauf einer weiteren einstellbaren Zeit wird die Druckbeaufschlagung der Druckzylinder 65 und 81 abgeschaltet. Gleichzeitig wird das Mehrwegeventil 39 umgeschaltet, so daß die Auspreßeinheit 17 druckentlastet wird.

Nach dem Abschalten der Auspreßeinheit 17 werden die automatischen Absperrventile 59 und 75 in den Leitungen 57 bzw. 73 geöffnet. Die Zuführpumpen beaufschlagen über die 10 Zuführleitungen 10 und 11 die Auspreßzylinder 13 bzw. 15 mit den Komponenten A bzw. B, um diese vollständig zu füllen.

Das Materialsystem steht nunmehr wieder erneut unter dem 15 Druck der Auspreßeinheit 16.

An dieser Stelle widerholt sich der Arbeitszyklus wie oben beschrieben.

20 Bezuglich der konstruktiven Ausgestaltung der Vorrichtung lassen die Fig. 1 und 2 bereits eine mögliche Ausführungsform erkennen, bei der die Auspreßkolben 22, 23 bzw. 24, 25 der beiden Auspreßeinheiten 16 und 17 an einem feststehenden horizontalen Auspreßbalken 26 bzw. 27 befestigt 25 sind, der mit dem Ende der Kolbenstange des Kolbens 30 bzw. 31 fest verbunden ist. Durch die Wahl unterschiedlicher Abmessungen der Auspreßzylinder und ihrer Kolben kann das Mischungsverhältnis der Komponenten A und B ungeachtet der gleichen Hublänge der Auspreßkolben 22, 23 verändert 30 werden.

Eine weitere Ausführungsform der Einrichtung geht aus den Fig. 3 und 4 hervor. Von einem Grundrahmen 90 erheben sich an dessen Rückseite zwei Konsolen 91, 92. Diese Konsolen 35 tragen im Bereich ihrer oberen Enden eine horizontale Achse 93, um die zwei Hebel 94, 95 schwenkbar sind. Die freien

0141930

- 21 -

1

17

Enden der beiden Hebel 94, 95 sind jeweils an das obere Ende einer Kolbenstange 96 bzw. 97 an Anlenkpunkten 98, 99 angelenkt, deren Kolben in Druckzylinder 100, 101 wechselseitig mit Druckmittel beaufschlagbar sind, so daß, wie Fig. 3 zeigt, die Hebel 94, 95 abwechselnd die obere und untere Stellung einnehmen.

An den Hebel 94 sind darüberhinaus jeweils die Enden von 10 Kolbenstangen 102, 103 bei 104 bzw. 105 angelenkt, die plungerartig in nicht sichtbare Auspreßzyliner für die Komponente A bzw. B eines Zweikomponenten-Kunststoffes eintauchen.

15 In gleicher Weise ist der Hebel 95 mit dem Auspreßkolben 106, 107 von zwei Auspreßzylinern 108, 109 gelenkig verbunden. Die Auspreßzyliner sind mit dem Grundrahmen 90 fest, aber lösbar verbunden.

20 Bei dieser Ausführungsform besteht die Möglichkeit, den Hubweg der Kolbenstangen 102, 103 bzw. Auspreßkolben 106, 107 dadurch zu verändern, daß die Anlenkpunkte der Auspreßkolbenenden an den Hebeln 94 bzw. 95 verändert werden. Dies kann dadurch geschehen, daß beide Hebel 94, 95 mit Längsschlitzten versehen sind, in denen Steine geführt sind, an denen die Auspreßkolbenenden schwenkbar angreifen. Durch Längsverschiebung der Anlenksteine für die Kolbenenden in den Längsschlitzten der Hebel 94, 95 kann somit die Hublänge der Auspreßkolben verändert werden. Dies 30 setzt natürlich voraus, daß auch die Auspreßzyliner, z. B. 108, 109 am Grundrahmen 90 entsprechend versetzt werden können. Daneben kann aber das Mischungsverhältnis der Komponenten A und B, wie bei der Ausführungsform gemäß Fig. 1 oder 2 natürlich auch durch die Auswahl unterschiedlicher Größen der Auspreßzyliner und Auspreßkolben 35 variiert werden.

0141930

- 23 -

1

18

Die Druckzylinder 100, 101 sind am Grundrahmen 90 bei 110 angelenkt und werden hydraulisch oder pneumatisch 5 abwechselnd im gleichen Sinn betätigt wie die Auspreßbalken 26, 27 in Fig. 1 bzw. 2.

Anstelle der Hebel 94, 95 sind auch Ausführungen mit Doppelhebeln möglich, bei denen die Hebelseiten die 10 Auspreßkolben von Auspreßzylindern ermöglichen. Es ist selbstverständlich, daß mit den beschriebenen Vorrichtungen auch aus mehr als zwei Komponenten bestehende Materialmischungen verarbeitet bzw. dosiert werden können, da die Zahl der Auspreßzylinder jeder Auspreßeinheit sowie die 15 Zahl der Druckerhöhungseinrichtungen lediglich der Zahl der Mischungskomponenten angepaßt zu werden braucht. Infolgedessen ist auch die Dosierung von Einkomponenten-Kunststoffen mit den beschriebenen Einrichtungen möglich. Für diesen Fall würden in Fig. 1 z. B. nur die 20 Auspreßzylinder 12 und 13 benötigt werden, wenn das Material durch die Zuführleitung 10 zugeführt wird.

25

30

35

0141930

KANZLEI  
MÜNICH & SCHILLER

DIPLO-PHYSIKER  
DR. WILHELM MÜNICH PATENTANWALT  
DR. WALTER SCHILLER RECHTSANWALT

- / -

WILLIBALDSTR. 36 · D 8000 MÜNCHEN 21

TEL: 089/580 80 49 · TELEX: 528464 WMUEN D

UNSER ZEICHEN: Lü 4/84 Eup

Reinhardt-Technik GmbH & Co.

Waldheimstr. 3  
5883 Kierspe 1

---

Verfahren und Vorrichtung zum Dosieren von mindestens  
einem viskosen Stoff

---

P a t e n t a n s p r ü c h e

1. Verfahren zum Dosieren von mindestens einem viskosen Stoff und insbesondere von Zweikomponenten-Kunststoffen, bei dem der jeweilige Stoff mit Hilfe von zwei an mindestens einer Zuführpumpe angeschlossenen Auspreßeinheiten einer Abgabevorrichtung zugeführt wird, gekennzeichnet durch eine Überlagerung des Endes eines Auspreßvorgangs jeweils einer der beiden Auspreßeinheiten durch den Auspreßvorgang der jeweils anderen Auspreßeinheit, wobei der Druck der jeweils andern Auspreßeinheit dem Druck in der einen der beiden Auspreßeinheiten angeglichen wird.

BANKVERBINDUNG: KREISSPARKASSE MÜNCHEN (BLZ 702 501 50) 50 6174  
STADTSPARKASSE MÜNCHEN (BLZ 701 500 00) 34-125314 · POSTSHECKAMT MÜNCHEN 150505-902

0141930

- 2 -

1

2. Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach Anspruch 1 mit zwei Auspreßeinheiten (16,17) für mindestens einen viskosen Stoff, die über mit Rückschlagventilen (18, 5 19,20,21) ausgerüstete Zuführleitungen (10,11) mit einer Zuführpumpe für den jeweiligen viskosen Stoff sowie über mit Ventilen (54,120,55,121) ausgerüstete Auspreßleitungen (45,46,47,48) an eine Abgabevorrichtung angeschlossen sind;
- 10 dadurch gekennzeichnet, daß eine Druckangleicheinheit den Druck in den beiden Auspreßeinheiten (16,17) angleicht und das Ende des Auspreßvorgangs der einen Auspreßeinheit (16 bzw. 17) durch den Auspreßvorgang der jeweils anderen Auspreßeinheit (17 bzw. 16) überlagert.

15

3. Vorrichtung nach Anspruch 2,  
dadurch gekennzeichnet, daß die Druckangleicheinheit den Förderdruck der Zuführpumpe derart steuert, daß der mittlere Druck in den Zuführleitungen (10,11) in etwa dem mittleren Druck in den Auspreßleitungen (45,46,47,48) entspricht.

4. Vorrichtung nach Anspruch 2,  
dadurch gekennzeichnet, daß die Druckangleicheinheit Überdruckventile in den Auspreßeinheiten (16,17) aufweist, die bei gleichen Drücken öffnen.

5. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 2 bis 4,  
dadurch gekennzeichnet, daß in einer Arbeitshubstellung 30 des Auspreßkolbens (22,23;24,25) jeweils einer der Auspreßeinheiten (16,17) ein Endschalter (84;87) anfahrbar ist, der das Öffnen eines in die Auspreßleitung (45,46;47,48) der jeweils anderen Auspreßeinheit (16; 17) geschalteten Ventils (54,120;55,121) sowie die gleichzeitige Betätigung 35 dieser anderen Auspreßeinheit im Auspressinne bewirkt.

1

6. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 2 bis 5,  
dadurch gekennzeichnet, daß ein weiterer Endschalter (85;  
88) am Ende des Auspreßhubes von dem Auspreßkolben (22,23;  
24,25) der zugehörigen Auspreßeinheit (16, 17) derart betä-  
tigbar ist, daß er ein in die Auspreßleitung (45,51;46,69;  
47,52;48,70) der betreffenden Auspreßeinheit (16; 17) ge-  
schaltetes Ventil (54,120; 55,121) schließt.

10 7. Vorrichtung nach Anspruch 2,  
dadurch gekennzeichnet, daß die Druckangleicheinheit min-  
destens eine Druckerhöhungseinheit (62,78) aufweist, mit  
der die Auspreßleitungen (45,46,47,48) der beiden Auspreß-  
einheiten (16,17) zusätzlich über je eine Abzweigleitung  
15 (56,57,72,73) verbunden sind, daß sowohl in die Drucklei-  
tungen (56,57,72,73) als auch in die Auspreßleitungen  
(51,52,69,70) Ventile (58,59,74,75,54,55,120,121) geschal-  
tet sind, die in Abhängigkeit von der Hubstellung der Aus-  
preßkolben (22,23,24,25) in den Auspreßeinheiten (16,17)  
20 derart steuerbar sind, daß während des Auspreßvorgangs  
einer der beiden Auspreßeinheiten (16,17) und nach dem  
Füllen der anderen Auspreßeinheit (16,17) die Druck-  
erhöhungseinheit (62,78) mit Druckmitteldruck im Sinne  
einer Angleichung des Materialdrucks in der anderen Aus-  
25 preßeinheit an den Druck des aus der ersten Auspreßeinheit  
strömenden Materials beaufschlagbar ist und anschließend  
die andere Auspreßeinheit zur ersten Auspreßeinheit  
zuschaltbar ist.

30 8. Vorrichtung nach Anspruch 7,  
dadurch gekennzeichnet, daß jeder Auspreßeinheit (16,17)  
drei Endschalter (83,84,85,86,87,88) zugeordnet sind, von  
denen ein Endschalter (83,86) nach vollständiger Füllung  
der zugeordneten Auspreßeinheit (16,17) anfahrbar ist,  
35 wodurch die Druckmittelbeaufschlagung der Druckerhöhungs-  
einheit (62,78) zugeschaltet wird.

9. Vorrichtung nach den Ansprüchen 7 oder 8,

dadurch gekennzeichnet, daß in einer Arbeitshubstellung der  
5 Auspreßkolbens (22,23,24,25) jeweils einer der Auspreß-  
einheiten (16,17) ein zweiter Endschalter (84,87) anfahr-  
bar ist, der das Öffnen eines in die Auspreßleitung (45,46,  
47,48) der jeweils anderen Auspreßeinheit (16,17) geschal-  
teten Ventils (54,120,55,121) sowie die gleichzeitige Be-  
10 tätigung dieser anderen Auspreßeinheit im Auspreßsinne  
bewirkt.

10. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 7 bis 9,

dadurch gekennzeichnet, daß in die von den Auspreßeinheiten  
15 (16,17) zu der Druckerhöhungseinheit (62,78) führenden  
Auspreßleitungen (45,56,46,72,47,57,48,73) geschaltete  
Ventile (58,74,59,75) zeitabhängig derart steuerbar sind,  
daß dasjenige Ventil schließt, welches in die von der  
nachträglich zugeschalteten Auspreßeinheit (16,17) zur  
20 Druckerhöhungseinheit (62,78) führende Leitung (56,57,72,  
73) geschaltet ist.

11. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 7 bis 10,

dadurch gekennzeichnet, daß der dritte Endschalter (85,88)  
25 am Ende des Auspreßhubes von dem Auspreßkolben (22,23,24,  
25) der zugehörigen Auspreßeinheit (16,17) im Schließsinn  
eines Ventils (54,120,55,121) betätigbar ist, das in die  
Auspreßleitung (45,51,46,65,47,52,48,70) der betreffenden  
Auspreßeinheit (16,17) geschaltet ist.

30

12. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 7 bis 11,  
dadurch gekennzeichnet, daß die Druckbeaufschlagung der  
Druckerhöhungseinheit (62,78) sowie die Abschaltung je-  
weils einer der beiden Auspreßeinheiten (16,17) nach Been-  
35 digung des Auspreßvorgangs zeitabhängig steuerbar sind, be-  
vor das die entleerte Auspreßeinheit (16,17) mit der Druck-

1

erhöhungseinheit (62,78) verbindende Ventil (58,74,59,75) geöffnet und die entleerte Auspreßeinheit (16,17) wieder mit viskosem Stoff gefüllt werden.

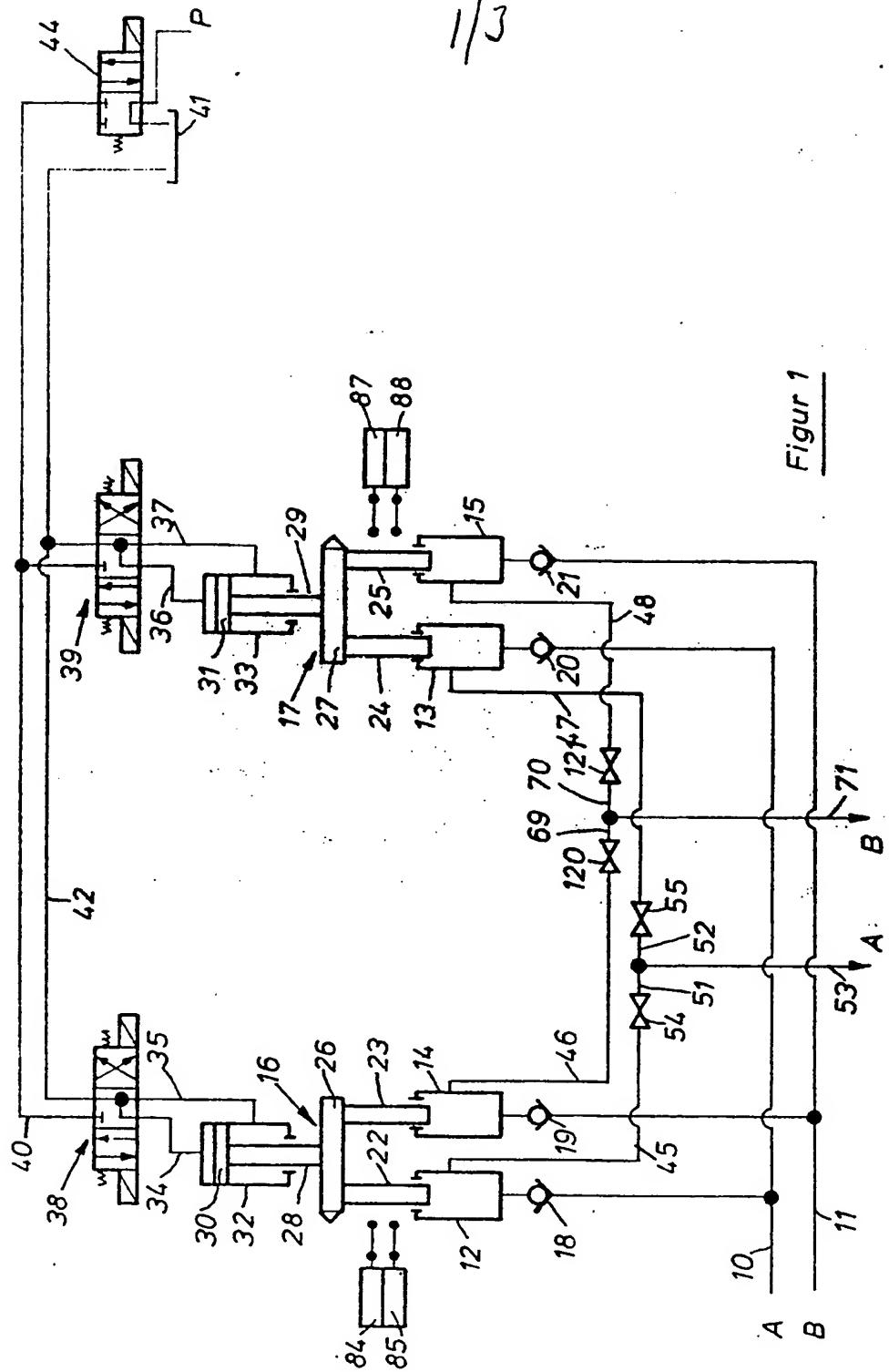
5

13. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 7 bis 12, dadurch gekennzeichnet, daß die Auspreßeinheiten (16,17) jeweils aus zwei Auspreßzylinern (12,14,13,15) für je eine Stoffkomponente (A,B) bestehen, deren Auspreßkolben (22,23, 10 24,25) über einen Auspreßbalken (26,27) mit einer Betätigungs vorrichtung (28,30,32,29,31,33) gekoppelt sind, wobei die Auspreßzyliner (12,14,13,15) über je eine mit einem Ventil (58,74,59,75) ausgerüstete Leitung (45,56,46, 72,47, 57,48,73) mit je einer Druckerhöhungseinheit (62,78) für je 15 eine der beiden Stoffkomponente (A,B) verbunden sind, von denen jede über je zwei mit Ventilen (54,55,120, 121) versehende Auspreßleitung (51,52,69,70), die mit je einer Auspreßeinheit (16,17) verbunden sind, an eine Abgabeleitung (53,71) für eine der Stoffkomponenten (A,B) ange- 20 schlossen ist.

14. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 3 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß die Auspreßeinheiten (16;17) jeweils aus zwei Auspreßzylinern (12,14;13,15) für je eine 25 Stoffkomponente (A,B) bestehen, deren Auspreßkolben (22,23; 24,25) über einen Auspreßbalken (26; 27) mit einer Betätigungs vorrichtung (28,30,32;29,31,33) gekoppelt sind, wobei das Mischungsverhältnis der Komponenten durch einen abweichenden Durchmesser der Auspreßzyliner (12;13) und der 30 zugehörigen Auspreßkolben (22;24) für die Komponenten A in Bezug auf den Durchmesser der Auspreßzyliner (14;15) und der zugehörigen Auspreßkolben (23;25) für die Komponente B oder durch einen unterschiedlichen Hub des Auspreßkolbens (22;24) für die Komponente A verglichen mit dem Hub des 35 Auspreßkolbens (23; 25) für die Komponente B oder durch die gleichzeitige Anwendung beider genannten Konstruktionsmerkmale einstellbar ist.

0141930

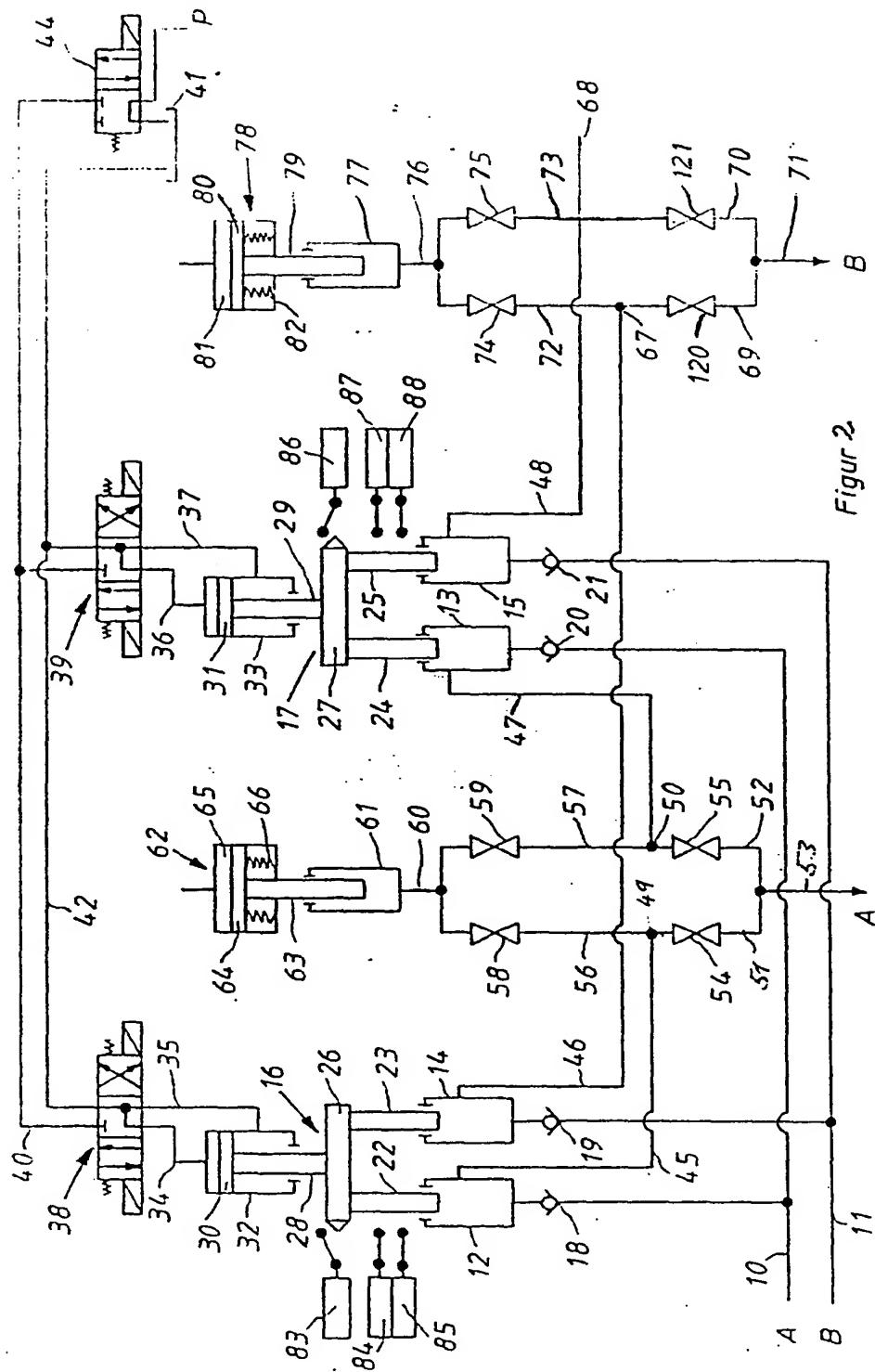
113



## Figur 1

0141930

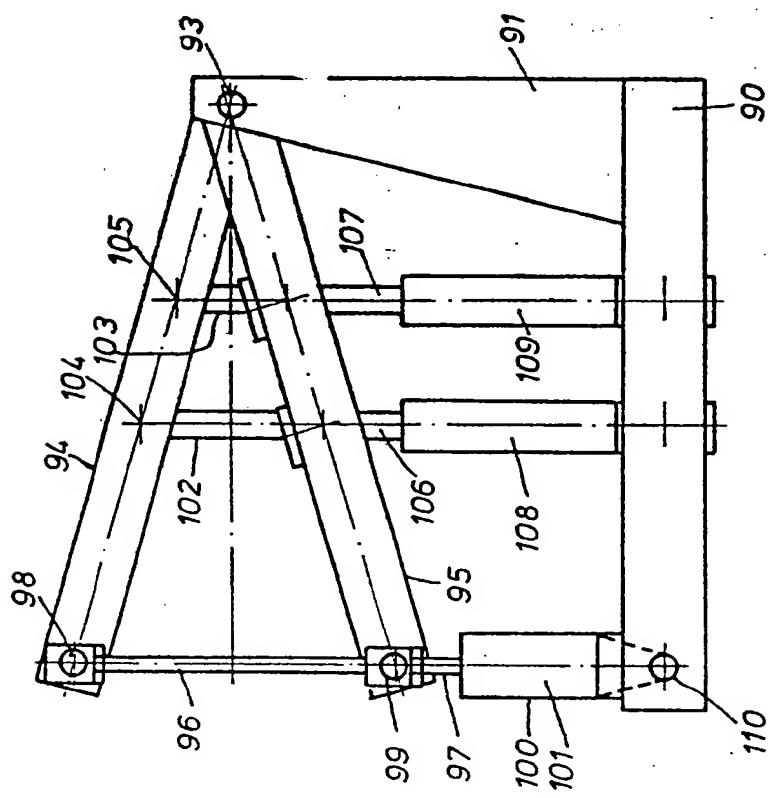
2/3 High Voltage



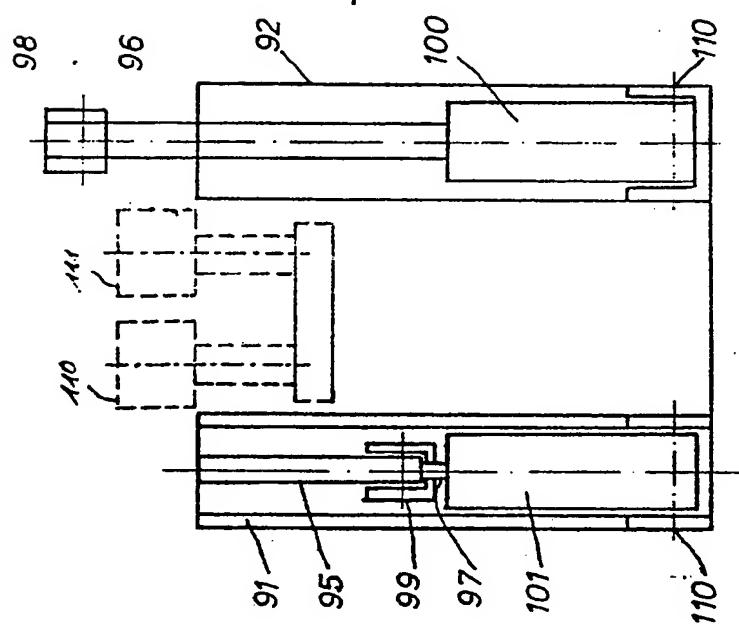
Figur 2

0141930

Figur 3



Figur 4







**Europäisches Patentamt  
European Patent Office  
Office européen des brevets**

**⑪ Veröffentlichungsnummer:**

0141930  
A3

12

## EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

② Anmeldenummer: 841096415

⑤1 Int. Cl.4: F 04 B 11/00, F 04 B 13/00,  
F 04 B 13/02, G 05 D 11/02

② Anmeldetag: 13.08.84

30 Priorität: 12.08.83 DE 3329296  
24.04.84 DE 3415253

⑦ Anmelder: Reinhardt-Technik GmbH & Co.,  
Waldheimstrasse 3, D-5883 Kierspe 1 (DE)

④ Veröffentlichungstag der Anmeldung: 22.05.85  
Patentblatt 85/21

72 Erfinder: Lückhoff, Peter, Am Nocken 49, D-5883 Kierspe (DE)  
Erfinder: Holger, Adolf, Am Nocken 59, D-5883 Kierspe (DE)  
Erfinder: Fischer, Klaus-Peter, Geichtstrasse 12,  
D-5883 Meinerzhagen (DE)  
Erfinder: Johannesknecht, Bernd, Am Heng,  
D-5883 Kierspe (DE)  
Erfinder: Furmanek, Richard, Am Ahornweg 36,  
D-5883 Kierspe (DE)  
Erfinder: Heiligenhaus, Friedrich-Karl, Dörschelweg,  
D-5883 Kierspe (DE)  
Erfinder: Rohde, Hans J., Ginster Weg 1,  
D-5882 Meinerzhagen (DE)

**84 Benannte Vertragsstaaten: BE DE FR GB IT**

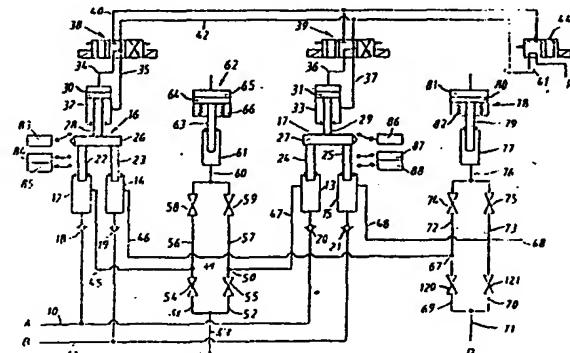
**74) Vertreter: Schiller, Walter, Dr., Kanzlei Munich & Schiller  
Willibaldstrasse 36, D-8000 München 21 (DE)**

#### **54 Verfahren und Vorrichtung zum Dosieren von mindestens einem viskosen Stoff.**

67 In an sich bekannter Weise werden für jeden Stoff jeweils zwei Auspreßeinheiten (16, 17) verwendet. Die Auspreßeinheiten sind über mit Rückschlagventilen (18, 20) ausgerüstete Zuführleitungen mit einer Zuführpumpe für den viskosen Stoff sowie über mit Ventilen (54, 55) ausgerüstete Auspreßleitungen (45, 47) an eine Abgabevorrichtung angeschlossen.

Erfundungsgemäß gleicht eine Druckangleichheit den Druck in den beiden Auspreßeinheiten an und überlagergt das Ende des Auspreßvorgangs der einen Auspreßeinheit durch den Auspreßvorgang der jeweils anderen Auspreßeinheit.

Bei einem Ausführungsbeispiel der Erfindung steuert die Druckanpaßeinheit den mittleren Förderdruck der Zuführpumpe während bei einem weiteren Ausführungsbeispiel der Erfindung, das insbesondere für hohe Drücke gedacht ist, eine speziell ausgebildete Druckerhöhungseinheit (62) vorgesehen ist.



EP 0141930 A3



Europäisches  
Patentamt

# EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

0141930

Nummer der Anmeldung

EP 84 10 9641

## EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE

Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrieb Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl. 4)
A	GB-A-2 020 356 (KRUEGER) * Seite 3, Zeilen 13-92; Abbildung 3 *	1,2,14	F 04 B 11/00 F 04 B 13/00 F 04 B 13/02 G 05 D 11/02
A	US-A-3 597 113 (RHODIACETA)  * Spalte 4, Zeilen 50-72; Abbildung 1 *	1,2,4, 5,9,11	
A	FR-A-2 424 070 (SKM) * Seite 13, Anspruch 1; Abbildung 2 *	1,13	
A	GB-A- 617 286 (BENDIX) * Seite 2, Zeilen 47-59; Seite 4, Zeilen 107-124 *	7	
	-----		RECHERCHIERTE SACHGEBiete (Int. Cl. 4)
	-----		F 04 B G 05 D
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.			
Recherchenort DEN HAAG	Abschlußdatum der Recherche 19-02-1987	Prüfer GOETZ P.A.	
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE		E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist	
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet		D : in der Anmeldung angeführtes Dokument	
Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie		L : aus andern Gründen angeführtes Dokument	
A : technologischer Hintergrund		& : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	
O : nichtschriftliche Offenbarung			
P : Zwischenliteratur			
T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze			